

特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

（法第12条、法施行規則第56条）
〔PCT36条及びPCT規則70〕

REC'D 24 JUN 2005

WIPO

PCT

出願人又は代理人 の書類記号 PCT2004-P656	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP2004/004129	国際出願日 (日.月.年) 24.03.2004	優先日 (日.月.年) 15.04.2003
国際特許分類 (IPC) Int.Cl. ⁷ D04B35/00, G06F17/50		
出願人 (氏名又は名称) 株式会社島精機製作所		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。
法施行規則第57条（PCT36条）の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a. ☒ 附属書類は全部で 4 ページである。

☒ 補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面の用紙（PCT規則70.16及び実施細則第607号参照）

☐ 第I欄4.及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b. ☐ 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。（実施細則第802号参照）

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

☒ 第I欄 国際予備審査報告の基礎

☐ 第II欄 優先権

☐ 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成

☐ 第IV欄 発明の単一性の欠如

☒ 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明

☐ 第VI欄 ある種の引用文献

☐ 第VII欄 国際出願の不備

☐ 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 03.02.2005	国際予備審査報告を作成した日 08.06.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 西山 真二	3B 9536
電話番号 03-3581-1101 内線 3320		

様式PCT/IPEA/409 (表紙) (2004年1月)

第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

☐ この報告は、_____ 語による翻訳文を基礎とした。

それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。

☐ PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査

☐ PCT規則12.4にいう国際公開

☐ PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第1-24 _____ ページ、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ*、 _____ 付で国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ*、 _____ 付で国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第2-10, 12-13 _____ 項、出願時に提出されたもの

第 _____ 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第1, 11, 14 _____ 項*、03.02.2005 付で国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ 項*、 _____ 付で国際予備審査機関が受理したもの

☒ 図面

第1-25 _____ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ/図*、 _____ 付で国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ/図*、 _____ 付で国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) _____

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表(具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル(具体的に記載すること) _____

* 4. に該当する場合、その用紙に“superseded”と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 1-14	有
	請求の範囲	無
進歩性 (IS)	請求の範囲 1-14	有
	請求の範囲	無
産業上の利用可能性 (IA)	請求の範囲 1-14	有
	請求の範囲	無

2. 文献及び説明 (PCT規則 70.7)

文献1: JP 2939908 B2 (セーレン株式会社), 1999.08.25
文献2: JP 5-78960 A (旭化成工業株式会社), 1993.03.30
文献3: JP 3325168 B2 (株式会社島精機製作所), 2002.09.17
文献4: JP 2631946 B2 (株式会社島精機製作所), 1997.07.16
文献5: JP 7-111021 B2 (株式会社島精機製作所), 1995.11.29

請求の範囲 1-14

請求の範囲 1-14 は、文献 1-5 からは新規性及び進歩性を否定することはできない。

請 求 の 範 囲

1. (補正後) 編地を複数のパーツに分割してデザインする方法において、
複数のパーツに広がる柄を、該複数のパーツを合体した画像上で、減らしコースや増
5 やしコースの上下に広がるようにデザインし、ここで減らしコースと増やしコースでは
パーツ間の境界で各々減らし目と増やし目を行い、
次いで、前記減らしコースあるいは増やしコースの上下間での、不均等な減らし目あ
るいは増やし目の数を、編地の左右方向中央部側から左右方向外側へと求めて、
減らしコースの上側で複数のパーツに渡る柄の部分、該コースの下側の柄の部分に
10 対して相対的に、前記不均等な減らし目の目数分、編地の左右方向中央側にシフトさせ、
あるいは、増やしコースの上側で複数のパーツに渡る柄の部分、該コースの下側の柄
の部分に対して相対的に、前記不均等な増やし目の目数分、編地の左右方向外側にシフ
トさせ、
ここで、前記減らしコースと増やしコースの上側の部分の、編地の左右方向に沿った
15 中央側と外側とを、各々、これらの間の前記不均等な減らし目や増やし目の数の差に応
じて、不均等に編地の左右方向にシフトさせ、
前記シフトした柄の部分、複数のパーツに割り付けることを特徴とするニットデザ
イン方法。
2. 前記複数のパーツが、複数のハギ、あるいは身頃と袖であることを特徴とする、
20 請求の範囲第1項のニットデザイン方法。
3. 前記減らし目や増やし目の不均等な目数を、柄の左右の境界に対して各々求め
て、減らしコースや増やしコースの上側の柄の左右の境界を各々、下側の境界に対して
相対的に、求めた不均等な目数分シフトさせることを特徴とする、請求の範囲第1項の
ニットデザイン方法。
- 25 4. 上側の柄の左右の境界を下側の境界に対して、求めた不均等な目数分シフトさ
せた後に、柄を複数のパーツに割り付けることを特徴とする、請求の範囲第3項のニッ
トデザイン方法。
5. 前記の柄を複数のパーツに仮想的に割り付けた後に、柄の各パーツの部分を、

前記不均等な減らし目あるいは増やし目の目数分、前記の方向にシフトさせ、

かつ該シフトにより、編目のない仮想的なウェールに割り付けられた柄のデータを除去し、あるいは該シフトにより、柄のデータの割り付けられないウェールが生じた際に、周囲の部分の柄のデータを割り付ける、ことを特徴とする、請求の範囲第1項のニット

5 デザイン方法。

6. 柄の下端の高さ位置で、既に減らし目により編目のない領域をカウント禁止領域とし、柄の下端よりも高い位置で減らし目により編目が無くなる領域を減らし領域として登録し、該カウント禁止領域を飛ばすように、柄のデータをパーツと減らし領域に割り付けて、前記減らし領域に割り付けられた柄のデータを削除することを特徴とする、

10 請求の範囲第1項のニットデザイン方法。

7. 編地全体で柄を複数のレイヤーに分解し、レイヤー毎に処理を行い、かつレイヤー間の相対移動を自在にすることを特徴とする、請求の範囲第1項のニットデザイン方法。

8. 複数のパーツを合体した画像上で、柄の下端の高さ位置から上側へ延びる線と
15 編地端部との間の柄のデータを埋め合わせ用のデータとして、編幅内へシフトさせ、柄のシフトにより編地の端部付近に生じる柄がない領域を補うことを特徴とする、請求の範囲第1項のニットデザイン方法。

9. 前記編地が筒状の編地で、複数のパーツを合体した画像上で、前記埋め合わせ用のデータの外側のデータを、反対側の編地に回り込ませることを特徴とする、請求の
20 範囲第8項のニットデザイン方法。

10. 前記編地が筒状の編地で、周回柄のユニットとなる基本柄の基点位置と、該基点位置付近での筒状編地1周分の目数と、基本柄の目数とから、基本柄の配列を決定することを特徴とする、請求の範囲第1項のニットデザイン方法。

11. (補正後) 画像入力手段と、画像入力手段により入力された編地のデザイン
25 画像を複数のパーツに分割するための手段と、該デザイン画像を複数のパーツを合体した合体画像と、複数のパーツに分割した画像との間で変換するための手段と、得られたデザイン画像に基づいて編機用の編成データに変換するための手段とを備えたニットデザイン装置において、

前記合体画像上で入力された編地の柄が、複数のパーツに広がり、かつ減らしコースや増やしコースの上下に広がっていることを検出するための手段と、

ここで前記減らしコースと増やしコースでは、パーツ間の境界で各々減らし目と増やし目がなされており、

- 5 前記減らしコースあるいは増やしコースの上下間での、不均等な減らし目あるいは増やし目の数を、編地の左右方向中央部側から左右方向外側へと求めるための手段と、

減らしコースの上側で複数のパーツに渡る柄の部分と、該コースの下側の柄の部分に対して相対的に、前記不均等な減らし目の目数分、編地の左右方向中央側にシフトさせ、あるいは、増やしコースの上側で複数のパーツに渡る柄の部分と、該コースの下側の柄の部分に対して相対的に、前記不均等な増やし目の目数分、編地の左右方向外側にシフトさせるための手段と、

- 10 ここで、前記減らしコースと増やしコースの上側の部分の、編地の左右方向に沿った中央側と外側とを、各々、これらの間の前記不均等な減らし目や増やし目の数の差に応じて、不均等に編地の左右方向にシフトさせ、

- 15 前記シフトした柄の部分と、複数のパーツに割り付けるための手段とを設けたことを特徴とするニットデザイン装置。

1 2. 前記複数のパーツが、複数のハギ、あるいは身頃と袖であることを特徴とする、請求の範囲第 1 1 項のニットデザイン装置。

1 3. 前記の柄を複数のパーツに仮想的に割り付けるための手段と、

- 20 柄の各パーツの部分と、前記不均等な減らし目あるいは増やし目の目数分、前記の方向にシフトさせ、かつ該シフトにより、編目のない仮想的なウェールに割り付けられた柄のデータを除去し、あるいは該シフトにより、柄のデータの割り付けられないウェールが生じた際に、周囲の部分の柄のデータを割り付けるための手段とを設けたことを特徴とする、請求の範囲第 1 1 項のニットデザイン装置。

- 25 1 4. (補正後) 編地のデザイン画像を複数のパーツに分割するための命令と、該デザイン画像を複数のパーツを合体した合体画像と複数のパーツに分割した画像との間で変換するための命令と、得られたデザイン画像を編成データに変換するための命令とを備えたニットデザインプログラムにおいて、

前記合体画像上の編地の柄が、複数のパーツに広がり、かつ減らしコースや増やしコースの上下に広がっていることを検出するための命令と、

ここで前記減らしコースと増やしコースでは、パーツ間の境界で各々減らし目と増やし目がなされており、

- 5 前記減らしコースあるいは増やしコースの上下間での、不均等な減らし目あるいは増やし目の数を、編地の左右方向中央部側から左右方向外側へと求めるための命令と、

- 減らしコースの上側で複数のパーツに渡る柄の部分、該コースの下側の柄の部分に対して相対的に、前記不均等な減らし目の目数分、編地の左右方向中央側にシフトさせ、あるいは、増やしコースの上側で複数のパーツに渡る柄の部分、該コースの下側の柄の部分に対して相対的に、前記不均等な増やし目の目数分、編地の左右方向外側にシフトさせるための命令と、
- 10

ここで、前記減らしコースと増やしコースの上側の部分の、編地の左右方向に沿った中央側と外側とを、各々、これらの間の前記不均等な減らし目や増やし目の数の差に応じて、不均等に編地の左右方向にシフトさせ、

- 15 前記シフトした柄の部分、複数のパーツに割り付けるための命令とを設けたことを特徴とするニットデザインプログラム。